

### Produktbeschreibung

**Funktioneller High-Solid-Einschichtlack für den Innen- und Außenbereich mit hervorragender Korrosionsschutzwirkung.**



- schnelle Trocknung
- Einschichtig auf Stahl anwendbar
- hohe Deckkraft und Fülle
- einfache Verarbeitung
- ausgezeichneter Korrosionsschutz
- sehr gute Haftungseigenschaften

### Anwendungsbereiche



- Geeignet als Luft und ofentrocknende Beschichtungslösung für Stahloberflächen. Anwendungsbereiche sind der Maschinenbau, Nutzfahrzeug-, Apparate-, Maschinen-, Geräte-, und Anlagenbau Stahlbau, Messebau, Motoren und Antriebe.

### Produkteigenschaften



<b>Bindemittelbasis</b>	Alkydharz modifiziert
<b>Farbton</b>	nach RAL (weitere Farbtöne möglich) <sup>1)</sup>
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglänzend (weitere Glanzgrade auf Anfrage)
<b>Lieferviskosität</b>	120 +/- 5 s (4 mm DIN-Auslaufbecher) <sup>2)</sup>
<b>Dichte</b>	ca. 1,46 g/cm <sup>3</sup> , farbtonabhängig
<b>Festkörpergehalt</b>	ca. 71 % (Gew.), farbtonabhängig ca. 65 % (Vol.), farbtonabhängig
<b>VOC-Gehalt</b>	< 450 g/l
<b>Ergiebigkeit (theoretisch)</b>	ca. 4,37 m <sup>2</sup> /kg Bei einer empfohlenen Trockenschichtdicke von 80 µm. Overspray berücksichtigen!

<sup>1)</sup> mit Ausnahme brillanter Metallic- und Perlglanz-Effektpigmente.

<sup>2)</sup> Das Lackmaterial ist homogen miteinander zu vermischen (ca. 2-5 Minuten, mech. Rührwerk empfohlen).

Alle angegebenen Werte sind bei 20°C und 65% relative Luftfeuchtigkeit ermittelt.

### Vorbereitung Substrat / Untergrund



Untergrund	Vorbehandlung
<b>Stahl</b>	Die Oberfläche muss sauber, trocken, fest und frei von Rost und anderen Fremdschichten sein. Zur Erzielung der besten Ergebnisse ist vorzugsweise Strahlen nach DIN EN ISO 12944 Teil 4, Normreinheitsgrad SA 2 ½ zu empfehlen. Vorbehandlungen wie Phosphatieren erhöhen die Schutzwirkung.
<b>Altanstrich</b>	Die Tragfähigkeit und Haftung von Altbeschichtungen ist durch eine Probebeschichtung zu überprüfen.
<b>verzinkter Stahl</b>	Bedingung für eine einwandfreie Haftung der Beschichtungsstoffe sind trockene und saubere Oberflächen der Verzinkung. Neben Verunreinigungen wie Fett, Öl, Staub usw. müssen insbesondere Zinksalze vollständig entfernt werden.
<b>Aluminium/Edelstahl</b>	Sorgfältig entfetten und alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen vor Auftrag der Beschichtung entfernen.

### Beschichtungsvorschlag / Schichtaufbau



Untergrund	Grundbeschichtung	Deckbeschichtung
<b>Stahl</b>	entfällt	SISO-1K-HS-Einschichtlack Art.-Nr.: 2020-XXXX-5, $\approx 80\mu\text{m}^3$ )
<b>Altanstrich</b>		
<b>Guss</b>		
<b>verzinkter Stahl</b>	SISO-1K-Universalhaftprimer Art.-Nr.: 7010-XXXX-0, $\approx 40\mu\text{m}^3$ )	
<b>Aluminium</b>	SISO-1K-Spezialgrundierung Art.-Nr.: 2010-000X-0, $\approx 60\mu\text{m}^3$ )	

<sup>3)</sup> die erforderliche Lackschichtdicke kann je nach spezifischem Anforderungsprofil variieren.

Der Beschichtungsaufbau, die Anzahl der Lackschichten, sowie die erforderliche Lackschichtdicke richten sich nach der Beschaffenheit der Oberfläche und den auftretenden Beanspruchungen.

### Applikation



Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungsviskosität
Druckluftspritzen	1,5 – 2,5 mm	3,0 – 5,0 bar	Spritzviskosität <sup>4)</sup>
Airmix	0,28 – 0,48 mm	50-150 bar (Material) 1-4 bar (Zerstäuberluft)	Lieferviskosität
Airless	0,28 – 0,48 mm	150-200 bar (Material)	Lieferviskosität
Walzen & Streichen	entfällt	entfällt	Lieferviskosität

<sup>4)</sup> Viskositätsanpassungen sind je nach Verwendung der Applikationshardware- und Einstellungen mit SISO-SISO-1K-Lackverdünnung, Art.-Nr.: 0020-0000-0 möglich.

**E-Statik-Einstellung:** 60-80 kV, 100-500 kΩ

**Verarbeitungstemp.:** ≥ 10°C Objekttemperatur (3°C über Taupunkt).

**Luftfeuchtigkeit:** Opt. 40-60 % r.F.  
Max. 80 % r.F.

**Gerätereinigung:** Mit Gerätereiniger (VOC frei) Art.-Nr.: 0050-0000-0 oder  
Waschverdünnung Art.-Nr.: 0080-0000-0

### Trocknung



Trockengrad in Anlehnung an DIN EN ISO 9117	Lufttrocknung bei 20°C (bei 65 % relativer Luftfeuchtigkeit)	forcierte Trocknung bei 60°C <sup>7)</sup> (Ablüftzeit ca. 15 min)
<b>Staubtrocken</b>	nach ca. 45 min <sup>8)</sup>	-
<b>Klebfrei</b>	nach ca. 5 Stunden <sup>8)</sup>	-
<b>Montagefest</b>	nach ca. 24 Stunden <sup>8)</sup>	nach 5 Stunden <sup>8)</sup>

<sup>7)</sup> Die angegebene Temperatur entspricht der Objekttemperatur.

<sup>8)</sup> Die genauen Trockenzeiten und Trockengrade richten sich u.a. nach Schichtdicke, Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Für weitere Angaben bitte die entsprechenden Werte anfordern.

Prüfungen am kompletten Beschichtungssystem sollten nur nach der endgültigen Aushärtung nach ca. 1-2 Wochen durchgeführt werden.

### Lagerung / Gebinde

Material	Lagerstabilität	Bedingungen
Stammlack	12 Monate	Geschlossen, bei 5 – 30 °C lagern



Verfügbare Verpackungsgrößen:

Stammlack
6 kg - Eimer
12 kg - Eimer
25 kg - Hobbock

### Gesundheit und Sicherheit



Bitte lesen Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt und beachten Sie die Sicherheitshinweise auf dem Gebinde. Nur bei ausreichender Belüftung verwenden. Sprühnebel nicht einatmen. Hautkontakt vermeiden. Spritzer auf der Haut müssen umgehend mit geeignetem Reiniger, Seife und Wasser entfernt werden. Augen gründlich mit Wasser ausspülen und unverzüglich medizinische Hilfe aufsuchen.